

# 北京钢板制对焊弯头生产厂家

产品名称	北京钢板制对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 热推弯头管件的变形特色是依据金属材料塑性变形前后体积不变的规则断定管坯直径，所选用的管坯直径小于弯头管件的直径，经过芯模控制坯料的变形进程，使内弧处被紧缩的金属活动，抵偿到因扩径而减薄的其它部位，然后得到壁厚均匀的弯头管件。热推弯头管件成形技术具有外形漂亮、壁厚均匀和接连工作，适于大批量出产的特色，因此成为碳钢、合金钢碳钢弯头的首要成形办法，并也应用在某些标准的不锈钢弯头管件的成形中。成形进程的加热方式有中频或高频感应加热(加热圈可为多圈或单圈)、火焰加热和反射炉加热，选用何种加热方式视成形商品需求和动力状况决禹拓议。

碳钢无缝弯头生产厂家，禹拓公司是我公司的主打产品之一,生产销售：冲压弯头、不锈钢冲压弯头、碳钢冲压弯头、合金冲压弯头、45度冲压弯头、90度冲压弯头、180度冲压弯头等各种材质的冲压弯头，河北冲压弯头厂家。禹拓公司生产不锈钢弯头、大口径弯头、圆弧弯头、国标冲压弯头、冲压焊接弯头、等径弯头、变径弯头、无缝弯头、推制弯头、高压弯头、耐磨弯头、碳钢弯头、厚壁弯头、冲压弯头、对焊弯头、三通、四通法兰、大小头系列等产品。是国内外大型管件生产企业，公司集科研开发、生产加工于一体为实施长远发展战略，我公司与各大院校建立合作关系，开发新产品。碳钢无缝弯头又称对焊弯头焊接弯头常应用于带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的接长；汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环等环形工件的对焊；\*\*\*的工作部分高速钢与尾部中碳钢的对焊，内燃机排气阀的头部与尾部的对焊，铝铜导电接头的对焊，可以节约贵重金属，提高产品性能、汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊；各种连杆、拉杆的对焊，以及特殊零件的组焊，将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件。碳钢无缝弯头成形技术是选用专用弯头管件的推制机、芯模和加热设备，使套在模具上的坯料在推制机的推进下向前运动，在运动中被加热、扩径并曲折成形的进程。

在管路系统中,弯头是改变管路方向的管件.按角度分,有45°及90°180°三种\*常用的,另外根圆弧弯头据工程需要还包括60°等其他非正常角度弯头.弯头的材料有铸铁,不锈钢,合金钢,可煨铸铁,碳钢,有色金属及塑料等.与管子联结的方式有:直接焊接(\*常用的方式)法兰联接,热熔连接,电熔连接,螺纹联接及承插式联接等.按照生产工艺可分为:焊接弯头,冲压弯头,推制弯头,铸造弯头等.其他名称:90度弯头,直角弯,爱而弯等.碳钢无缝弯头所谓热压成形即将内部装有内芯的管坯直接运用模具进行冲压压制成形弯头的一种方法.在\*初生产无缝弯头的时候，冲压成形法实现了弯头的批量生产，并且广泛应用在了弯头的生产中。冲压

成形法具有一定的劣势，即冲压成形出的弯头成形质量不佳，弯头壁厚偏差大且成形出的弯头外观也不美观，并且在成形较大规格弯头时，需要的模具成本也高。因此，在现如今的弯头生产中，冲压成形法已经被其他的成形方法渐渐取代了。但是在生产一些特殊规格弯头时，仍然在采用冲压成形的方法。无缝弯头的背弧减薄一向以来是一个无法解决的问题，仅有的方法即是加大坯料的厚度，可是这样做的结果即是增大其本钱。当前的弯头无论是碳钢无缝弯头还是高压无缝弯头，运用\*多的技能即是推制，这种技能的特色即是产量大，工厂化速度快，弯头出产出来也美丽。而本来的弯头的出产满是老粗笨的冲压，此种方式一向继续了好几十年的时刻，即是如今许多客户仍是称号弯头为冲压弯头。压力管道的\*\*\*检验中，厚壁弯头的背弧是测厚的重点部位，特别是压缩机、泵、容器和其他设备的出口管道的弯头，由于承受气体介质较大的冲刷力（特别是带颗粒状固体的气体介质），在测厚检查中更值得重视。